

Work Order ID 117737

Thursday, May 01, 2014 10:20:57 AM

117737

Page 1

Item ID: D3140-05 Accept ***N900040100*** Setup Start ***NS1***
Revision ID: Stop ***NS2***
Item Name: Door
Start Date: 5/1/2014 Start Qty: 1.00 ***1*** Cust Item ID:
Required Date: 10/22/2014 Req'd Qty: 1.00 ***1*** Customer:
Reference:

Approvals: Process Plan: CZ Date: 14/05/01 Tooling: _____ Date: _____ Run Start ***NR1***
QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____ Stop ***NR2***

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
Draw Nbr	Revision Nbr								
D3140	Rev F								

100

0.00

100

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Pick kit to ship to Delastek

14/07/24 CZ

110

QC4- 100% Inspect kits for completeness

0.00

110

QC

Memo

0.00

Quality Control

DAS
06
9-89OCT 22 2014

Work Order ID 117737

Thursday, May 01, 2014 10:20:57 AM

117737

Page 2

Item ID: D3140-05 Accept ***N900040100*** Setup Start ***NS1***
Revision ID: Stop ***NS2***
Item Name: Door
Start Date: 5/1/2014 Start Qty: 1.00 ***1*** Cust Item ID:
Required Date: 10/22/2014 Req'd Qty: 1.00 ***1*** Customer:
Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____ Run Start ***NR1***
QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____ Stop ***NR2***

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	---------	--------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

120

0.00

120

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 24037

Purchase Part Number: D3140-05

Supplier: Delastek

Ship kit and make as per dwg

Conformity Certificate and Process sheet required

CL 14/07/24

130

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

0.00

130

Packaging

Memo

0.00

Packaging

DAS

16

9-89

14/10/221x SP14-10-20

140

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00

140

QC

Memo

0.00

Quality Control

Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.

Work Order ID 117737

Thursday, May 01, 2014 10:20:57 AM

117737

Page 3

Item ID: D3140-05

Accept

N900040100Setup Start ***NS1***

Revision ID:

Stop ***NS2***

Item Name: Door

Start Date: 5/1/2014 Start Qty: 1.00

1

Cust Item ID:

Required Date: 10/22/2014 Req'd Qty: 1.00

1

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Run Start ***NR1***

QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Stop ***NR2***Sequence ID/
Work Center IDOperation
DescriptionSet Up/
Run HoursTool ID Tool # Plan
CodeAccept
QtyReject
QtyReject
NumberInsp.
Stamp

150

Identify as per dwg & Stock Location: CA

0.00

150

Packaging

Memo

0.00

Packaging

AT 14-10-22

160

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00

160

QC

Memo

0.00

Quality Control

14/10/23 MFMF
14-10-22

Picklist Print

Thursday, May 01, 2014 10:20:57 AM

Page 1

Work Order ID: 117737

117737

Parent Item: D3140-05

D3140-05

Parent Item Name: Door

Start Date: 5/1/2014

Required Date: 10/22/2014

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Comments: IPP REV:A 12.01.17 NEW ISSUE DD VERF:JLM

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
D3140-87		Manufactured	No			100	Each	8.0000	1	1			
D3140-87									**			05/14/05/05	
Doubler												B 121198	
				<u>Location</u>				<u>Loc Qty</u>		<u>Loc Code</u>			
				ST205				6					
					78719			6					
				ST241A				2					
					90778			2					
D3140-95		Manufactured	No			100	Each	13.0000	3	3			
D3140-95									**			05/14/05/05	
Doubler													
				<u>Location</u>				<u>Loc Qty</u>		<u>Loc Code</u>			
				ST027				13					
					52265			1					
					78722			12		3			
D3140-97		Manufactured	No			100	Each	3.0000	1	1			
D3140-97									**			05/14/05/05	
Doubler													
				<u>Location</u>				<u>Loc Qty</u>		<u>Loc Code</u>			
				CA				1					
					37773			1					
				ST028				2					
					78728			2		1			

DQA: _____ Date: _____



WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____	DISPOSITION Rework <input type="checkbox"/> Scrap <input type="checkbox"/> Use-as-is <input type="checkbox"/> Suspected Unapproved <input type="checkbox"/>	AGAINST DEPARTMENT/PROCESS <table style="width: 100%;"> <tr> <td>Skid-tube <input type="checkbox"/></td> <td>Crosstube <input type="checkbox"/></td> <td>Water Jet <input type="checkbox"/></td> <td>Engineering <input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Machining <input type="checkbox"/></td> <td>Small Fab <input type="checkbox"/></td> <td>Prod. Eng. Coord. <input type="checkbox"/></td> <td>Quality <input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Thermoforming <input type="checkbox"/></td> <td>Finishing <input type="checkbox"/></td> <td>Rec/Store/Packaging <input type="checkbox"/></td> <td>Other <input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Large Fab <input type="checkbox"/></td> <td>Composite <input type="checkbox"/></td> <td>Supplier <input type="checkbox"/></td> <td></td> </tr> </table>	Skid-tube <input type="checkbox"/>	Crosstube <input type="checkbox"/>	Water Jet <input type="checkbox"/>	Engineering <input type="checkbox"/>	Machining <input type="checkbox"/>	Small Fab <input type="checkbox"/>	Prod. Eng. Coord. <input type="checkbox"/>	Quality <input type="checkbox"/>	Thermoforming <input type="checkbox"/>	Finishing <input type="checkbox"/>	Rec/Store/Packaging <input type="checkbox"/>	Other <input type="checkbox"/>	Large Fab <input type="checkbox"/>	Composite <input type="checkbox"/>	Supplier <input type="checkbox"/>	
Skid-tube <input type="checkbox"/>	Crosstube <input type="checkbox"/>	Water Jet <input type="checkbox"/>	Engineering <input type="checkbox"/>															
Machining <input type="checkbox"/>	Small Fab <input type="checkbox"/>	Prod. Eng. Coord. <input type="checkbox"/>	Quality <input type="checkbox"/>															
Thermoforming <input type="checkbox"/>	Finishing <input type="checkbox"/>	Rec/Store/Packaging <input type="checkbox"/>	Other <input type="checkbox"/>															
Large Fab <input type="checkbox"/>	Composite <input type="checkbox"/>	Supplier <input type="checkbox"/>																

Root Cause	Date	Step	Qty	Description of work order update or non-conformance	Initial Chief Eng	Action Description	Sign & Date	Verification	QC Inspector
Design									
Doc/Data									
Equip/Tooling									
Handling/Pre									
Material									
Operator									
Offset/Setup									
Process									
Supplier									
Training									
Transport									
Unapproved									

FAULT CATEGORY

Landing Gear <input type="checkbox"/> Bending <input type="checkbox"/> Centre Not Concentric <input type="checkbox"/> Cracks <input type="checkbox"/> Crimp/Kink/Ripple/Wave <input type="checkbox"/> Cuffs <input type="checkbox"/> Crushing <input type="checkbox"/> Heat Treat <input type="checkbox"/> Inspection Strip in Tube <input type="checkbox"/> Marks/Chatter <input type="checkbox"/> Turning Sequence <input type="checkbox"/> Wave/Twist in Tube	General <input type="checkbox"/> Bend <input type="checkbox"/> BOM/Route <input type="checkbox"/> Broken/Damage/Defect <input type="checkbox"/> Burrs <input type="checkbox"/> Contamination <input type="checkbox"/> Countersink <input type="checkbox"/> Cut Too Short <input type="checkbox"/> Drawing <input type="checkbox"/> Drill Holes <input type="checkbox"/> Finish <input type="checkbox"/> Fit/Function	<input type="checkbox"/> Folio/Program <input type="checkbox"/> Grain <input type="checkbox"/> Hardware <input type="checkbox"/> Inspection Incomplete/Unqualified <input type="checkbox"/> Instructions Incomplete/Unclear <input type="checkbox"/> Misaligned/off center <input type="checkbox"/> Mislabeled <input type="checkbox"/> Misread <input type="checkbox"/> Off-set <input type="checkbox"/> Out of Calibration <input type="checkbox"/> Out of Sequence	<input type="checkbox"/> Outside Dimensions <input type="checkbox"/> Over/Under tolerance <input type="checkbox"/> Part Incorrect <input type="checkbox"/> Part Lost/Missing <input type="checkbox"/> Part Moved <input type="checkbox"/> Positioned Wrong <input type="checkbox"/> Power Loss/Surge <input type="checkbox"/> Pressure/Forced <input type="checkbox"/> Set-up <input type="checkbox"/> Temperature/Cure <input type="checkbox"/> Weld <input type="checkbox"/> Wrong Stock Pulled <input type="checkbox"/> Other _____ _____ _____
--	--	---	---

Picklist Print

Page 2

Thursday, May 01, 2014 10:20:57 AM

Work Order ID: 117737

117737

Parent Item: D3140-05

D3140-05

Parent Item Name: Door

Start Date: 5/1/2014

Required Date: 10/22/2014

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

D3140-241

Manufactured No

100

Each

3.0000

1

1

D3140-241

Doubler

CL14/05/05

Location

Loc Qty

Loc Code

CA

3

78723

3

D3140-301

Manufactured No

100

Each

8.0000

1

1

D3140-301

Doubler

CL14/05/05

Location

Loc Qty

Loc Code

CA

8

78717

8

DQA: _____ Date: _____



WORK ORDER NON-CONFORMANCE / UPDATE

QA Closed: _____ Date: _____

Work Order update only ☐

Work Order: _____ Part No. _____ NCR No. _____	DISPOSITION Rework <input type="checkbox"/> Scrap <input type="checkbox"/> Use-as-is <input type="checkbox"/> Suspected Unapproved <input type="checkbox"/>	AGAINST DEPARTMENT/PROCESS <table style="width: 100%;"> <tr> <td>Skid-tube <input type="checkbox"/></td> <td>Crosstube <input type="checkbox"/></td> <td>Water Jet <input type="checkbox"/></td> <td>Engineering <input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Machining <input type="checkbox"/></td> <td>Small Fab <input type="checkbox"/></td> <td>Prod. Eng. Coord. <input type="checkbox"/></td> <td>Quality <input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Thermoforming <input type="checkbox"/></td> <td>Finishing <input type="checkbox"/></td> <td>Rec/Store/Packaging <input type="checkbox"/></td> <td>Other <input type="checkbox"/></td> </tr> <tr> <td>Large Fab <input type="checkbox"/></td> <td>Composite <input type="checkbox"/></td> <td>Supplier <input type="checkbox"/></td> <td></td> </tr> </table>	Skid-tube <input type="checkbox"/>	Crosstube <input type="checkbox"/>	Water Jet <input type="checkbox"/>	Engineering <input type="checkbox"/>	Machining <input type="checkbox"/>	Small Fab <input type="checkbox"/>	Prod. Eng. Coord. <input type="checkbox"/>	Quality <input type="checkbox"/>	Thermoforming <input type="checkbox"/>	Finishing <input type="checkbox"/>	Rec/Store/Packaging <input type="checkbox"/>	Other <input type="checkbox"/>	Large Fab <input type="checkbox"/>	Composite <input type="checkbox"/>	Supplier <input type="checkbox"/>	
Skid-tube <input type="checkbox"/>	Crosstube <input type="checkbox"/>	Water Jet <input type="checkbox"/>	Engineering <input type="checkbox"/>															
Machining <input type="checkbox"/>	Small Fab <input type="checkbox"/>	Prod. Eng. Coord. <input type="checkbox"/>	Quality <input type="checkbox"/>															
Thermoforming <input type="checkbox"/>	Finishing <input type="checkbox"/>	Rec/Store/Packaging <input type="checkbox"/>	Other <input type="checkbox"/>															
Large Fab <input type="checkbox"/>	Composite <input type="checkbox"/>	Supplier <input type="checkbox"/>																

Root Cause	Date	Step	Qty	Description of work order update or non-conformance	Initial Chief Eng	Action Description	Sign & Date	Verification	QC Inspector
Design <input type="checkbox"/>									
Doc/Data <input type="checkbox"/>									
Equip/Tooling <input type="checkbox"/>									
Handling/Pre <input type="checkbox"/>									
Material <input type="checkbox"/>									
Operator <input type="checkbox"/>									
Offset/Setup <input type="checkbox"/>									
Process <input type="checkbox"/>									
Supplier <input type="checkbox"/>									
Training <input type="checkbox"/>									
Transport <input type="checkbox"/>									
Unapproved <input type="checkbox"/>									

FAULT CATEGORY

Landing Gear <input type="checkbox"/> Bending <input type="checkbox"/> Centre Not Concentric <input type="checkbox"/> Cracks <input type="checkbox"/> Crimp/Kink/Ripple/Wave <input type="checkbox"/> Cuffs <input type="checkbox"/> Crushing <input type="checkbox"/> Heat Treat <input type="checkbox"/> Inspection Strip in Tube <input type="checkbox"/> Marks/Chatter <input type="checkbox"/> Turning Sequence <input type="checkbox"/> Wave/Twist in Tube	General <input type="checkbox"/> Bend <input type="checkbox"/> BOM/Route <input type="checkbox"/> Broken/Damage/Defect <input type="checkbox"/> Burrs <input type="checkbox"/> Contamination <input type="checkbox"/> Countersink <input type="checkbox"/> Cut Too Short <input type="checkbox"/> Drawing <input type="checkbox"/> Drill Holes <input type="checkbox"/> Finish <input type="checkbox"/> Fit/Function	<input type="checkbox"/> Folio/Program <input type="checkbox"/> Grain <input type="checkbox"/> Hardware <input type="checkbox"/> Inspection Incomplete/Unqualified <input type="checkbox"/> Instructions Incomplete/Unclear <input type="checkbox"/> Misaligned/off center <input type="checkbox"/> Mislabeled <input type="checkbox"/> Misread <input type="checkbox"/> Off-set <input type="checkbox"/> Out of Calibration <input type="checkbox"/> Out of Sequence	<input type="checkbox"/> Outside Dimensions <input type="checkbox"/> Over/Under tolerance <input type="checkbox"/> Part Incorrect <input type="checkbox"/> Part Lost/Missing <input type="checkbox"/> Part Moved <input type="checkbox"/> Positioned Wrong <input type="checkbox"/> Power Loss/Surge <input type="checkbox"/> Pressure/Forced <input type="checkbox"/> Set-up <input type="checkbox"/> Temperature/Cure <input type="checkbox"/> Weld <input type="checkbox"/> Wrong Stock Pulled <input type="checkbox"/> Other
--	--	---	--



DELASTEK Inc.
2699 Se Avenue
Local 14,
Grand-Mère, Québec G9T 2P7
Canada
Tel.: (819) 533-5788
Fax: (819) 533-3494

13065

PACKING SLIP

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice No.	58543
Customer No.	DART US

Bill To

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone : 613-632-5200
Contact : Linda Lacelle

Ship To

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone : 613-632-5200
Contact : Linda Lacelle

Ship Date	Order Date	Our SO #	Ordered by	Your PO#	Terms
16-10-2014	01-05-2014	24599	Michael Gregoire	PO24037 REV 1	Net 30 days USA
Ship Via	F.O.B.	Salesperson	GST/PST		
Fedex Freight LTL Collect	Point de départ	Melody Shapcott, ext. 235			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship	Item number	Description	
1	0	1	DKC135-0017	Line #5 D3140-05 Door Left Non Assy (Grosse) U of M: Cha DWG D3140 REV. F Serial # 62922 Lot # 62922	
1	0	1	DKC135-0019	Line #6 D3140-06 Door Right Non Assy (Grosse) U of M: Cha DWG D3140 REV. F Serial # 62923 Lot # 62923	
1	0	1	DKC135-0018	Line #7 D3140-07 Door Left Non Assy (Petite) U of M: Cha DWG D3140 REV. F Serial # 62922 Lot # 62922	
1	0	1	DKC135-0020	Line #8 D3140-08 Door Right Non Assy (Petite) U of M: Cha DWG D3140 REV. F Serial # 62923 Lot # 62923	

DOCUMENT INCLUS



It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request

Accepted by:

Matthew Hynes

Quality department



AQ-35

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.



Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen Street
Hawkesbury, ON K6A 1K7
Tel: 613 632 9577
Fax: 613 632 1053

PURCHASE ORDER

Purchase Order ID PO24037

Purchase Order Date 5/1/2014

PO Print Date 9/10/2014

Page Number 2 of 6

Order From :

DELASTEK INC
2699 5E AVENUE, LOCAL C.P 10100

GRAND-MERE, QC G9T 5K7
CA

VU-DEL003

Ship To : DART AEROSPACE LTD
1270 ABERDEEN
HAWKESBURY, ON K6A 1K7
CANADA

Contact Name

Vendor Phone 819 533 5788

Ship To Contact

Ship To Phone

Ship Via: FedEx PI collect

Ship Acct:

Buyer

Michael Gregoire

Customer POID

Customer Tax #

10127-2607

Terms

Net 30

Currency

USD

FOB

EXW - (Ex Works)

3	D3140-07P	Door	9/10/2014	1.00	✓	\$8,842.92	\$8,842.92
			Yes	Each			

Manufacture as per Drawing D3140 rev.F

Ref:QUOTE S1-3307 rev.1 **B117736**

Line Total: \$8,842.92

4	D3140-08P	Door	9/10/2014	1.00	✓	\$8,842.92	\$8,842.92
			Yes	Each			

Manufacture as per Drawing D3140 rev.F

Line Total: \$8,842.92

5	D3140-05P	Door	9/10/2014	1.00	✓	\$8,842.92	\$8,842.92
			No	Each			

Manufacture as per Drawing D3140 rev.F

Line Total: \$8,842.92

PO Instructions: Fedex Acc# 151793240

Note:

9/10/2014

Date: Mardi, 2014-07-01 12:27:40
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

8 / 18 Août

Client	: DART US DART AEROSPACE	Nom Dessin	: DOOR KIT
Numéro Job	: 62922	Numéro Article	: DKC135-0017-0018
Numéro	: 3406	Numéro Dessin	: D3140
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DK-359
Cette fois	: 2014-07-01 No. :	Révision dessin	: F
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Fibercote E-761
Prem. fois	: - - Type :	Date Due	: 2014-09-15
Job précédente	: 61667	Qté:	1 Ud UNITE
Écrit par	:		13/oct
Vérifié & Approuvé par	:		
Commentaires	: N° de pièce Client: D3140-05/-07		

Process Sheet Rév.: 03 remplacer AAC0559 et AAC0563 par AAC2032 et AAC1361 respectivement, changé AC0883 et AC0884 par AAC1885 et AAC1887 respectivement à 2 endroits qui avait été oubliés

COPIE

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Description :

1.0 OUTILLAGE Outillage nécessaire pour la job



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Moule N° B30-23000-01T
Patron de découpe N° B30-23000-57T
Patron de découpe N° B30-23000-61T
Patron de découpe N° B30-23000-63T
Patron de découpe N° B30-23000-71T
Patron de découpe N° B30-23000-73T
Patron de découpe N° B30-23000-75T
Patron de découpe N° B30-23000-77T
Patron de découpe N° B30-23000-79T
Gabarit de taillage N° B30-23000-05T (2 pièce) et N° B30-2300-03T
Forme de silicone N° B30-23000-07T

2.0 AAC0854 Frekote #700-NC

Comment Qty.: 0.030 UNITE(s)/Unit Total : 0.030 UNITE(s)
Frekote #700-NC N° de Lot: 1-44859-1

3.0 PRÉPARATION Préparation du moule



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 130.0000Min Total Run : 2.1667Hrs

Faire la préparation du moule selon IF135-0001 et 135-0009













DATE: 28-08-14 SCAU:

75

Date: Mardi, 2014-07-01 12:27:40

Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE	Nom Dessin: DOOR KIT	
Numéro Job: 62922	Numéro DKC135-0017/-0018	
Numéro Job: 		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
4.0	AMB0211	Epoxy prepreg E-761 style 7781
Comment Qty.: 12.30 VERGE(s)/Unit Total: 12.30 VERGE(s) Epoxy prepreg E-761 style 7781 N° de Lot: <u>4575710AA</u>		
5.0	DECOUPE	Découpe manuelle des pièces
 		
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs Découpe des tissus pré-impregné E-761 en paquet de 10.5 pi* (7 Paquet = 24.5 verges) Quantité: <u>1</u> Date: <u>28-08-14</u> Sceau: 		
6.0	DRAPAGE	Drapage
 		
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 12.0000Hrs Total Run : 12.0000Hrs Faire le drapage de 3 plis de tissus E-761 (4 Paquets) selon IF135-0001 Quantité: <u>1</u> Date: <u>03-08-14</u> Sceau:  		
7.0	AAC1885 AAC1952	Tissu à délaminer Release ply B
Comment Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total: 4.37 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B # de Lot: <u>1-43617-2</u>		
8.0	AAC1887	Wrightlon 5200 Bleu P3
Comment Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total: 7.18 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3 # de Lot: <u>1-45581-1</u>		
9.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10
Comment Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total: 6.00 VERGE(s)		
10.0	AC0882	Sac à vide N° Strechlon 700
Comment Qty.: 7.770 VERGE(s)/Unit Total: 7.770 VERGE(s)		
11.0	AC0886	Ruban à gommer jaune #. T/AT-200Y
Comment Qty.: 2.0000 ROULEAU(s)/Unit Total: 2.0000 ROULEAU(s)		
12.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce
 		
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs Faire le bagging sur la pièce selon IF135-0001 et IG 001   Quantité: <u>1</u> Date: <u>03-08-14</u> Sceau: _____		

Date: Mardi, 2014-07-01 12:27:40

Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE

Nom Dessin: DOOR KIT

Numéro Job: 62922

Numéro DKC135-0017/-0018

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

13.0

CUISSON

Cuisson de pièce



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

Faire la cuisson de la pièce selon IF135-0001, IG 0012 et PTN #20 N° de

Cuisson: 8764

Quantité: 1

Date: 3-9-14

Sceau: 

14.0

DÉMOULAGE

Démoulage de la pièce



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 240.0000Min Total Run : 4.0000Hrs

Retirer le montage cuisson et faire les retouches de la pièces afin d'enlever les surplus de résines et les résidus de tissu à délaminer.

Quantité: 1

Date: 4/09/14

Sceau:  

15.0

INSPECTION

Inspection générale



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Inspection de la première coquille par le département de la qualité pour s'assurer qu'il n'y aie pas de réparation à faire avant la prochaine étape.

Quantité: 1

Date: 4 Sept 14

Sceau: 

16.0

AAC1618

Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain

Comment Qty.: 2.000 FEUILLE(s)/Unit Total : 2.000 FEUILLE(s)

Rohacell 71S 1"thick 49.2" x 98.4" plain

N° de Lot: 1-45735-1

17.0

DECOUPE

Découpe manuelle des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 900.0000Min Total Run : 15.0000Hrs

Faire la découpe des pièce de mousse structurales (Rohacell) sur la scie à ruban selon IF135-0001.

Quantité: 1





Date: 10/09/14

Sceau:  

Date: Mardi, 2014-07-01 12:27:40










Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE		Nom Dessin: DOOR KIT	
Numéro Job: 62922		Numéro DKC135-0017/-0018	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
18.0	SÉCHAGE/ ANEAL	Séchage / Anealing	
			
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Faire le séchage du Rohacell selon IF135-0001 et les information du manufacturier. N° de Cuisson: <u>8771</u>			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>4/09/14</u> Sceau: 			
19.0	AMB0442	Film adhesif EA9696 36" large x 0.06(psf)	
Comment Qty.: 6.12 VERGE CAR(s)/Unit Total: 6.12 VERGE CAR(s) Film adhesif de EA9696 36" large x 0.06 (psf) #LOT: <u>4723610AA</u>			
20.0	AAC2032	Core splice adhesive NB-51/301	
Comment Qty.: 5.0 PIED CARRE(s)/Unit Total: 5.0 PIED CARRE(s) Core splice adhesive NB-51/301 N° de Lot: <u>1-45752-1</u>			
21.0	AAC1361	Putty AD Tech P-17	
Comment Qty.: 0.50 UNITE(s)/Unit Total: 0.50 UNITE(s) Putty AD Tech P-17 N° de Lot: <u>1-45756-1</u>			
22.0	AAC1630	N° D3140-09, Doubler	
Comment Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s) N° D3140-09, Doubler N° de Lot: <u>4743780AA</u>			
23.0	AAC1631	N° D3140-87, Doubler	
Comment Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s) N° D3140-87, Doubler N° de Lot: <u>4743710AA</u>			
24.0	AAC1632	N° D3140-91, Doubler	
Comment Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s) N° D3140-91, Doubler N° de Lot: <u>4743790AA</u>			
25.0	AAC1634	N° D3140-95, Doubler	
Comment Qty.: 3 UNITE(s)/Unit Total: 3 UNITE(s) N° D3140-95, Doubler N° de Lot: <u>4743720AA</u>			
26.0	AAC1635	N° D3140-97, Doubler	
Comment Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s) N° D3140-97, Doubler N° de Lot: <u>4743730AA</u>			
27.0	AAC1637	N° D3140-99, Doubler	
Comment Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s) N° D3140-99, Doubler N° de Lot: <u>47437100AA</u>			
28.0	AAC1638	N° D3140-101, Doubler	
Comment Qty.: 2 UNITE(s)/Unit Total: 2 UNITE(s) N° D3140-101, Doubler N° de Lot: <u>47437110AA</u>			

Date: Mardi, 2014-07-01 12:27:40
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE		Nom Dessin: DOOR KIT	
Numéro Job: 62922		Numéro DKC135-0017/-0018	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
29.0	AAC1639	N° D3140-103, Doubler	
Comment	Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s) N° D3140-103, Doubler N° de Lot: 47437120AA		
30.0	AAC1641	N° D3140-105, Doubler	
Comment	Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s) N° D3140-105, Doubler N° de Lot: 47437130AA		
31.0	AAC1643	N° D3140-241, Doubler	
Comment	Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s) N° D3140-241, Doubler N° de Lot: 4743740AA		
32.0	AAC1644	N° D3140-301, Doubler	
Comment	Qty.: 2 UNITE(s)/Unit Total: 2 UNITE(s) N° D3140-301, Doubler N° de Lot: 4743750AA		
33.0	NETTOYAGE	Nettoyage des pièces	
			
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs Faire le nettoyage des doublers selon IG 0063 Quantité: 1 Date: 10/09/14 Sceau:  		
34.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique	
			
Comment	Setup: 960.0Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs Mise en place des doublers et des pièces de mousse structurales selon IF135-0001 Quantité: 1 Date: 15-09-14 Sceau:  		
35.0	AAC1885	Tissu à délaminer Release ply B	
Comment	Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total: 4.37 VERGE(s)		
36.0	AAC1887	Wrightion 5200 Bleu P3	
Comment	Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total: 7.18 VERGE(s)		
37.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10	
Comment	Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total: 6.00 VERGE(s)		
38.0	AC0882	Sac à vide N° Strechlon 700	
Comment	Qty.: 7.770 VERGE(s)/Unit Total: 7.770 VERGE(s)		
39.0	AC0886	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y	
Comment	Qty.: 2.0000 ROULEAU(s)/Unit Total: 2.0000 ROULEAU(s)		

Date: Mardi, 2014-07-01 12:27:40

Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE

Nom Dessin: DOOR KIT

Numéro Job: 62922

Numéro DKC135-0017/-0018

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

40.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs

Faire le montage cuisson selon IF135-0001 et IG 0012

Quantité: 1 Date: 15-09-14 Sceau:



41.0

CUISSON

Cuisson de pièce



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

Faire la cuisson de la pièces selon IF135-0001, IG 0012, et PTN #20 N° de

Cuisson: 8801

Quantité: 1 Date: 15-09-14 Sceau:



42.0

DÉMOULAGE

Démoulage de la pièce



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Retirer le montage cuisson de sur la pièce et enlever les résidu de ruban adhésif en teflon et les barre d'aluminium, garder seulement la barre qui sépare les deux pièces

Quantité: 1 Date: 16/09/14 Sceau:



43.0

DECOUPE

Découpe manuelle des pièces



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 900.0000Min Total Run : 15.0000Hrs

Usinage des mousse structurales selon IF135-0001 et installer les doublers

Quantité: 1 Date: 22/09/14 Sceau:



44.0

INSPECTION

Inspection générale



Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs














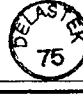
Faire la vérification de l'usinage intérieur pour s'assurer que tout soit conforme au dessin avant la prochaine étapes.

Quantité: 1 Date: 22/09/14 Sceau:
















Date: Mardi, 2014-07-01 12:27:40
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE		Nom Dessin: DOOR KIT	
Numéro Job: 62922		Numéro DKC135-0017/-0018	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
45.0	AMB0211	Epoxy prepreg E-761 style 7781	
Comment Qty.: 12.30 VERGE(s)/Unit Total : 12.30 VERGE(s) Epoxy prepreg E-761 style 7781 N° de Lot: 4575720AA			
46.0	DRAPAGE	Drapage	
			
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 12.0000Hrs Total Run : 12.0000Hrs Drapage de la coquille intérieur selon IF135-0001 Quantité: 1 Date: 23-09-14 Sceau:   			
47.0	AAC1885	Tissu à délaminer Release ply B	
Comment Qty.: 4.37 VERGE(s)/Unit Total : 4.37 VERGE(s)			
48.0	AAC1887	Wrightlon 5200 Bleu P3	
Comment Qty.: 7.18 VERGE(s)/Unit Total : 7.18 VERGE(s)			
49.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10	
Comment Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)			
50.0	AC0882	Sac à vide N° Stretchlon 700	
Comment Qty.: 7.770 VERGE(s)/Unit Total : 7.770 VERGE(s)			
51.0	AC0886	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y	
Comment Qty.: 2.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 2.0000 ROULEAU(s)			
52.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce	
			
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs Faire le montage cuisson selon IF135-0001 et IG 0012. Quantité: 1 Date: 23-09-14 Sceau:   			
53.0	CUISSON	Cuisson de pièce	
			
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs Faire la cuisson de la pièces selon IF135-0001, IG 0012, et PTN #20 N° de Cuisson: 8821 Quantité: 1 Date: 23-09-14 Sceau: 			

Date: Mardi, 2014-07-01 12:27:40
Utilisateur: marc dubé














Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE		Nom Dessin: DOOR KIT	
Numéro Job: 62922		Numéro DKC135-0017/-0018	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
54.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la pièce	
			
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs			
Retirer le montage cuisson et faire des retouches sur la pièce afin d'enlever les surplus de résine et les résidus de tissu à délaminer			
Retirer la pièce du moule			
Quantité: <u>1</u>		Date: <u>25-09-14</u>	Sceau:  
55.0	TRIMAGE	Trimage	
			
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 180.0000Min Total Run : 3.0000Hrs			
Faire le trimage de finition de la pièce selon IF135-0003			
Quantité: <u>1</u>		Date: <u>29-09-14</u>	Sceau: 
56.0	INSPECTION	Inspection générale	
			
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Faire l'inspection par le département de la qualité "Tap test et inspection dimensionnel"			
Quantité: <u>1</u>		Date: <u>01/10/14</u>	Sceau: 
57.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S	
Comment Qty.: 0.5000 UNITE(s)/Unit Total : 0.5000 UNITE(s) Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: <u>476845011A</u>			
58.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase	
Comment Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s) N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: <u>476841011A</u>			
59.0	PRIMER	Application primer	
			
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs			
Faire l'application du primer selon IG 0008.			
Quantité: <u>1</u>		Date: <u>30-09-14</u>	Sceau: <u>4749</u> N° Fiche mélange: _____

Date: Mardi, 2014-07-01 12:27:40




Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client:	DART US DART AEROSPACE		Nom Dessin:	DOOR KIT	
Numéro Job:	62922		Numéro	DKC135-0017/-0018	
Numéro Job:					
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :			
60.0	SABLAGE	Sablage			
					
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 240.0000Min Total Run : 4.0000Hrs					
Faire le sablage du primer selon IF135-0003					
Quantité: <u>1</u> Date: <u>11/10/14</u> Sceau:  					
61.0	PRIMER	Application primer			
					
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs					
Faire l'application du primer selon IG 0008.					
Quantité: <u>1</u> Date: <u>31-09-14</u> Sceau:  N° Fiche					
mélange: <u>10521</u>					
62.0	IDENTIFICATION	Identification des pièces			
					
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs					
Faire l'identification des pièces sur l'aluminium peinturé dans le dégagement des mécanisme de porte selon IG 0055.					
N° de pièce Grosse porte: D3140-05					
N° de pièce Petite porte: D3140-07					
N° de Job (sur les 2 pièces): <u>62922</u>					
Date de fabrication (sur les 2 pièces): <u>14-10-14</u>					
Sceau d'inspection.					
Quantité: <u>1</u> Date: <u>14-10-14</u> Sceau: <u>4451</u>					
63.0	INSPEC FINAL	Inspection finale			
					
Comment Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs					
Faire l'inspection finale des pièces par le département de la qualité selon le dessin D3140.					
Quantité: <u>1</u> Date: <u>16-10-14</u> Sceau: 					

Date: Mardi, 2014-07-01 12:27:40
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Cient:	DART US DART AEROSPACE	Nom Dessin:	DOOR KIT
Numéro Job:	62922	Numéro	DKC135-0017/-0018
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
64.0	EMBAL / ENTREPO	Emballage & Entreposage	
			
Comment	Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs		
	Emballer et entreposer selon IG 0057		
Quantité:	1 Date: 16-10-14 Sceau: 4436 N.m		